Bedienungsanleitung für
Operating Instructions for
Instructions de service pour
Instrucciones de servicio para
Istruzioni per l‘uso

RN 1059

D Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Typ 091

GB Jaw Cutting Attachment BAV Type 091

F Dispositif BAV – Type 091 pour le tournage des mors au tour

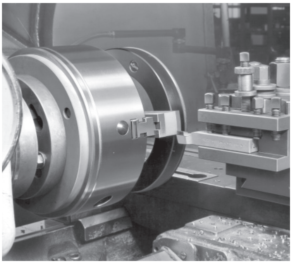
E Dispositivo para mecanizar y rectificar de garras BAV tipo 091

I Dispositivo di tornitura griffe BAV – Tipo 091

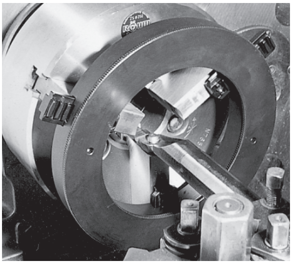


Stand: 09/06

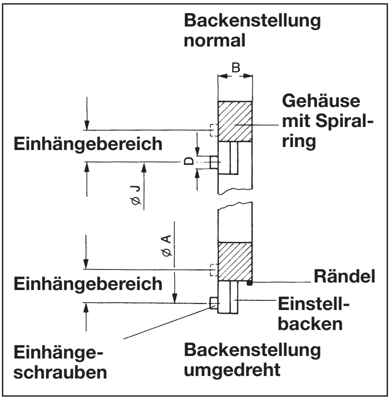
(D) Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Typ 091



Außen-Überdrehen ungehärteter Backen



Innen-Ausdrehen ungehärteter Backen



Verwendungszweck

Die Ausdreh-Vorrichtung BAV findet vorwiegend Verwendung beim **Innen-Ausdrehen** und **Außen-Überdrehen** weicher Backen an Dreibackenfuttern.

Mit ihrer Hilfe kann das Futter in wenigen Sekunden in den Zustand versetzt werden, den es bei späterer Werkstückbearbeitung einnimmt (Vorspannung). **Die angedrehten Spannflächen der Futterbacken sind damit im gespannten Zustand formschlüssig und genau konzentrisch.**

Anwendungsbereiche

a) Ausdrehen von ungehärteten Aufsatzbacken

b) Ausdrehen von unhegärteten Blockbacken (Hierzu Hinweise beachten)

c) Ausschleifen von gehärteten Aufsatzbacken (Hierzu Hinweise beachten)

Konstruktions-Merkmale

In einem kräftigen Gehäuse wird ein geschmiedeter Spiralring über ein Rändel von Hand gedreht. Diese Spirale bewegt 3 Einstellbacken, an denen je eine Einhängeschraube angebracht ist, nach innen oder außen. Die Einstellbacken sind umkehrbar. Rändelring nach rechts gedreht, verkleinert den Einhänge-Ø, Rändelring nach links gedreht, vergrößert den Einhänge-Ø.

Anwendung

a) Innen-Ausdrehen

- Auszudrehende Backen mittels Werkstück auf Durchmesser einstellen (auf Drehzugabe achten).
- Ausdreh-Vorrichtung BAV aufsetzen; hierbei Schraubenköpfe der Einstellbacken in die Senklöcher der weichen Backen einführen.
- Rändel nach links drehen bis zum Festsitzen.
- Futter kräftig mit dem Handspannschlüssel gegen die Schraubenköpfe der Einstellbacken nach innen spannen (ohne Werkstück).
- Backen ausdrehen.
- Futter öffnen, Ausdreh-Vorrichtung BAV abnehmen.

b) Außen-Überdrehen

- Zu überdrehende Backen mittels Werkstück auf Durchmesser einstellen (auf Drehzugabe achten).
- Ausdreh-Vorrichtung BAV aufsetzen; hierbei Schraubenköpfe der Einstellbacken in die Senklöcher der weichen Backen einführen.
- Rändel nach rechts drehen bis zum Festsitzen.
- Futter kräftig mit dem Handspannschlüssel gegen die Schraubenköpfe der Einstellbacken nach außen spannen (ohne Werkstück).
- Backen mit Einstechstahl überdrehen.
- Futter öffnen, Ausdreh-Vorrichtung BAV abnehmen.

Typ	Größe			0[2)]	1	2	3	4	5
091	Ident-Nr.			220206	220207	220208	220209	220210	220211
	Vorrichtung		Außen-Ø	153	176	215	244	290	342
			Innen-Ø	110	110	135	162	208	260
	Einhängebereich mm	J Ø	von	50	35	70	100	145	160
			bis	115	125	140	175	215	270
		A Ø	von	150	170	215	240	290	330
			bis	215	260	285	315	360	440
	Breite	B		22	31	31	31	31	31
	Schrauben-Ø D [1)]			8,5	13	13	13	13	16
	Gewinde			M 5	M 8	M 8	M 8	M 8	M 10
	Gewicht		ca. kg	1,5	3,3	5,2	5,6	6,8	8,3
Verwendung vorwiegend für Futter bis Ø				250				315	400

[1)] Schraubenwerkstoff 12.9 [2)] leichte Ausführung

c) Umkehren der BAV-Backen
- Rändel nach links drehen und Backen entfernen.
- Backen umdrehen (Schraubenköpfe nach außen) und wie folgt wieder einsetzen:
- Backe 3 in Führung 1
- Backe 2 in Führung 2
- Backe 1 in Führung 3, hierbei
- Rändel wieder nach rechts drehen.

d) Eine schnelle Drehbewegung des Rändelrings kann erreicht werden, indem man einen 6 mm Rundstab oder Durchschlag in die hierfür vorgesehene Bohrung auf der Planseite des Rändelringes einführt und diesen kurbelartig dreht.

Pflege

Periodisch etwas Öl auf das Plangewinde geben, hierzu Backen ausbauen, stets Schraubenköpfe der Einstellbacken bis zur Anlage in die Senklöcher der weichen Backen einführen. Einhängebereiche dürfen nicht überfahren werden, da sonst Beschädigungen auftreten können.

Hinweise

a) Andrehen bzw. Überdrehen von ungehärteten Blockbacken
Die Ausdreh-Vorrichtung BAV kann auch bei der Drehbearbeitung von Blockbacken eingesetzt werden, hierzu empfiehlt sich in der vorderen Planfläche der Backen je 1 Loch (vom Anwender) zu bohren. Die Lage der Bohrungen ist vom gewünschten Andrehbereich abhängig. (Es kann auf Anriss gebohrt werden).

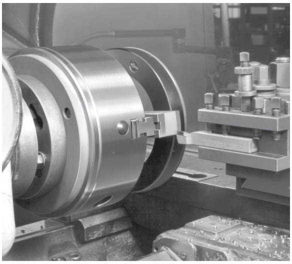
b) Schleifen von gehärteten Backen
Der Einsatz der Ausdreh-Vorrichtung BAV beim Nachschleifen von Backenstufen ist sinngemäß möglich; hierbei ist eine zu starke Verschmutzung der Einstellbacken-Verzahnung zu vermeiden (Staub von Zeit zu Zeit abpinseln).

c) Arbeitsbereich
Um den ganzen Arbeitsbereich (Spannbereich) des Futters bzw. der Backen überdecken zu können, sind mindestens 2 Backen-Ausdrehvorrichtungen erforderlich.

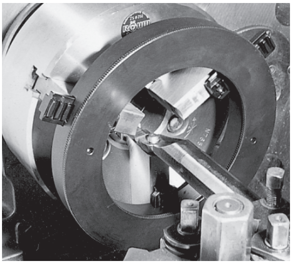
Garantie

Für innerhalb von 6 Monaten auftretende und berechtigte Reklamationen über nachgewiesene Fehler in Werkstoff und Ausführung leisten wir kostenlosen Ersatz.

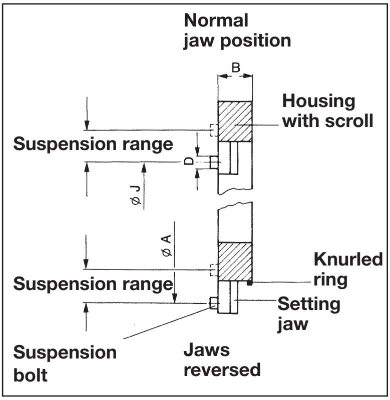
(GB) BAV Type 091 Jaw Cutting Attachment



Turning the outside diameter of soft jaws



Turning the inside diameter of soft jaws



Uses

The BAV cutting attachment is mainly used for turning the **inside** and **outside diameters** of soft jaws on 3-jaw chucks.

It permits the chuck to be adjusted to the condition in which it will later grip the work piece (pretightening) within a few seconds.
This assures positive gripping and accurate concentricity of the machined clamping surfaces of the chuck jaws in the tightened condition.

Applications

a) Turning soft top jaws

b) Turning soft solid jaws (See remarks)

c) Finish-grinding hardened top jaws (See remarks)

Design features

A forged scroll with a knurled ring is manually rotated in a robust housing to move 3 setting jaws provided with one suspension bolt each inward or outward. The setting jaws are reversible. The knurled ring is turned clockwise to reduce the suspension diameter, anti-clockwise to increase the suspension diameter.

Use

a) Turning inside diameters

- Use workpiece to adjust the jaws to be finished to the required diameter (taking into account the machining allowance).
- Position BAV cutting attachment, introducing the bolt heads of the setting jaws into the counterbores of the soft jaws.
- Turn knurled ring anti-clockwise as far as it will go.
- Using the manual adjusting key, firmly tighten the chuck inwardly against the bolt heads of the setting jaws (without workpiece).
- Turn jaws.
- Open chuck and remove BAV cutting attachment.

b) Turning outside diameters

- Use workpiece to adjust the jaws to be finished to the required diameter (taking into account the machining allowance).
- Position BAV cutting attachment, introducing the bolt heads of the setting jaws into the counterbores of the soft jaws.
- Turn knurled ring clockwise as far as it will go.
- Using the manual adjusting key, firmly tighten the chuck outwardly against the bolt heads of the setting jaws (without workpiece).
- Turn jaws with recessing tool.
- Open chuck and remove BAV cutting attachment.

Type	Size			0 [1]	1	2	3	4	5
091	Ident. No.			220206	220207	220208	220209	220210	220211
	Attachments´s		outer dia.	153	176	215	244	290	342
			inner dia.	110	110	135	162	208	260
	Suspension distance mm	J Ø	from	50	35	70	100	145	160
			to	115	125	140	175	215	270
		A Ø	from	150	170	215	240	290	330
			to	215	260	285	315	360	440
	Width	B		22	31	31	31	31	31
	Scrwe head dia D [2]			8,5	13	13	13	13	16
	Thread			M 5	M 8	M 8	M 8	M 8	M 10
	Weight approx. kg			1,5	3,3	5,2	5,6	6,8	8,3
Used mainly with chucks up to dia.				250				315	400

[1] screw material 12.9 [2] light-duty design

c) Reversing the BAV jaws

- Turn knurled ring anti-clockwise and remove jaws.
- Reverse jaws (bolt heads facing outward) and reinstall as follows:
- Jaw 3 in slot 1,
- jaw 2 in slot 2,
- jaw 1 in slot 3 while
- turning the knurled ring clockwise again.

d) To speed up the rotation of the knurled ring, insert a 6 mm round bar or drift punch into the hole provided for that purpose in the face of the knurled ring and use it as a crank.

Maintenance

Periodically apply a small amount of oil to the scroll thread, removing the jaws. Always insert the bolt heads of the setting jaws into the counterbores of the soft jaws as far as they will go.
To avoid damage, do not exceed the suspension ranges.

Remarks

a) Turning the steps or outside diameters of soft solid jaws
The BAV jaw cutting attachment may also be used for turning solid jaws. In that case, the user should drill one hole each, in the front face of the jaws. The position of these holes depends on the desired step turning range. (The position of the hole to be drilled can be marked with a scriber).

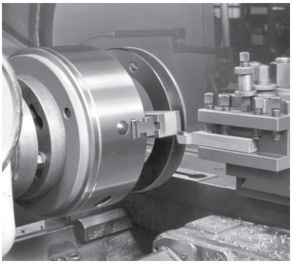
b) Grinding hardened jaws
Similarly, the BAV cutting attachment may be used for regrinding jaw steps. In that case, excessive dirt on the setting jaw serrations must be avoided. (Remove dust with a brush from time to time).

c) Working range
At least 2 cutting attachments are required to cover the complete working range (chucking range) of the chuck and jaws.

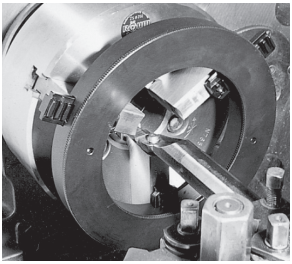
Warranty

Parts which give rise to justified claims on account of verified material defects or faulty workmanship within a period of 6 months will be replaced by us free of charge.

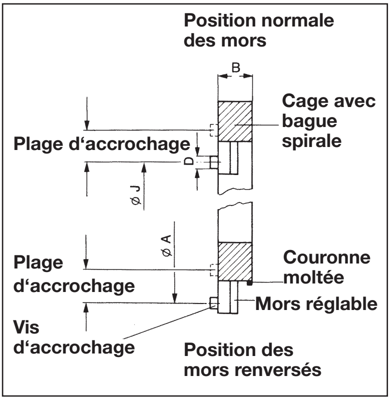
(F) Dispositif BAV – Type 091 pour le tournage des mors au tour



Tournage extérieure des mors non trempés



Usinage interne de mors doux



Application

Le dispositif BAV est utilisé principalement pour le tournage intérieure et extérieure des mors doux sur mandrins à trois mors.

Ce dispositif permet d´amener, en quelques secondes, le mandrin à l´état dans lequel il se trouvera ultérieurement pour l´usinage des pièces (précontrainte).
En position de serrage, les faces actives des mors ainsi usinées, adhèrent mécaniquement et sont parfaitement concentriques.

Domaines d´application

a) Usinage, au tour, de mors doux rapportés

b) Usinage, au tour, de mors monoblocs non trempés (Veiller aux indications)

c) Rectification de mors rapportés trempés (Veiller aux indications)

Description

Une bague spirale forgée, logée dans une cage robuste, est commandée à la main par une couronne moletée. Cette spirale déplace vers l´intérieur ou l´extérieur les 3 mors réglables, portant chacun une vis d´accrochage.
Les mors réglables sont réversibles.
La rotation de la couronne moletée vers la droite réduit le diamètre d´accrochage.
La rotation de la couronne moletée vers la gauche augmente le diamètre d´accrochage.

Mode d‘emploi

a) Usinage intérieur au tour

- A l´aide de la pièce, ajuster au diamètre les mors à aléser au tour (veiller à la surépaisseur pour le tournage).
- Monter le dispositif BAV; pour cela, introduire les têtes de vis des mors réglables dans les alésages des mors doux.
- Tourner la couronne moletée vers la gauche jusqu´à son blocage.
- Avec la clé de serrage, appliquer énergiquement, vers l´intérieur, le mandrin contre les têtes de vis des mors réglables (sans pièce).
- Usiner les mors.
- Ouvrir le mandrin, déposer le dispositiv à tourner BAV.

b) Usinage extérieur au tour

- A l´aide de la pièce, ajuster au diamètre les mors à finir au tour (veiller à la surépaisseur de tournage).
- Monter le dispositif d´alésage BAV; pour cela introduire les têtes de vis des mors réglables dans les alésages des mors doux.
- Tourner la couronne moletée vers la droite jusqu´à son blocage.
- Avec la clé de serrage, appliquer énergiquement, vers l´extérieur, le mandrin contre les têtes des vis des mors réglables (sans pièce).
- Finir les mors avec l´outil à saigner.
- Ouvrir le mandrin, déposer le dispositiv BAV à tourner.

type	référence			0[1]	1	2	3	4	5
091	n° id.			220206	220207	220208	220209	220210	220211
	dispositiv		Ø extérieur	153	176	215	244	290	342
			Ø intérieur	110	110	135	162	208	260
	plage d´accrochage mm	J Ø	de	50	35	70	100	145	160
			à	115	125	140	175	215	270
		A Ø	de	150	170	215	240	290	330
			à	215	260	285	315	360	440
	largeur	B		22	31	31	31	31	31
	Ø de la tête de vis d[1]			8,5	13	13	13	13	16
	filetage			M 5	M 8	M 8	M 8	M 8	M 10
	poids env. kgs			1,5	3,3	5,2	5,6	6,8	8,3
utilisation surtout sur mandrins jusqu´àu Ø:				250				315	400

[1] matière de la vis 12.9 [2] exécution légère

c) Retournement des mors du dispositif BAV

- Tourner la couronne moletée vers la gauche et enlever les mors.
- Retourner les mors (têtes de vis vers l´extérieur) et remonter comme suit:
- Mors 3 dans guidage 1
- Mors 2 dans guidage 2
- Mors 1 dans guidage 3, puis
- tourner à nouveau la couronne moletée vers la droite.

d) On peut obtenir une rotation rapide de la couronne moletée en introduisant une tige cylindrique de 6 mm ou un chasse-goupille, dans l´alésage prévu à cet effet sur la face plane de la couronne, que ainsi, pourra se manoeuvrer à la façon d´une manivelle.

Entretien

Rapporter périodiquement un peu d´huile sur le filetage plan; à cet effet, déposer les mors.
Les têtes de vis des mors réglables devront toujours être introduites à fond dans les alésages des mors doux.
Ne pas dépasser les plages d´accrochage, car il pourrait en résulter des avaries.

Indications

a) Façonnage ou finition au tour des mors monoblocs non trempés
Le dispositif BAV à tourner peut également être utilisé pour l´usinage, au tour, des mors monoblocs. Pour cela il convient de percer chaque fois un trou dans la face avant des mors (à réaliser par l´utilisateur).
La position des perçages dépend de la plage d´usinage souhaitée.
(On peut percer sur traçage).

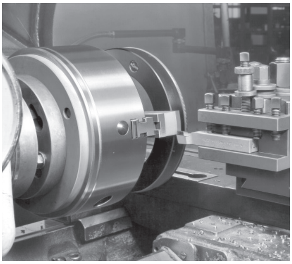
b) Rectification de mors trempés
Le dispositif est utilisable, par analogie, pour la reprise par rectification des mors étagés; il convient toutefois d´éviter l´encrassement important de la denture des mors réglables. (Enlever de temps en temps la poussière au pinceau).

c) Rayon d´action
Pour couvrir l´ensemble du rayon d´action (plage de serrage) du mandrin ou des mors, il faut au moins deux dispositifs de tournage des mors.

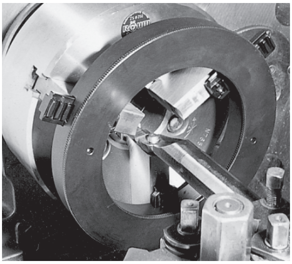
Garantie

Nous remplaçons gratuitement l´apparail à la suite de réclamations justifiées concernant des défauts prouvés de matière et de fabrication intervenant dans les 6 moins.

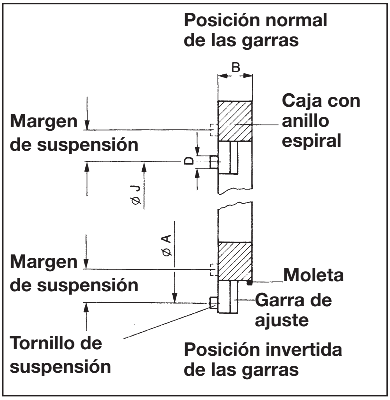
(E) Dispositivo para mecanizar y rectificar de garras BAV tipo 091



Torneado exterior de garras no templadas



Torneado interior de garras no templadas



Finalidad de aplicación

El dispositivo para el torneado BAV encuentra especialmente aplicación para el **torneado interior** y **torneado exterior** de garras no templadas e platos de tres garras.

Con su ayuda, en pocos segundos puede establecerse el estado del plato que posteriomente adquirirá para el mecanizado de la pieza (sujeción previa). **De este modo, las superficies de sujeción torneadas de las garras del plato facilitan una sujeción de unión positiva y exactamente concéntrica.**

Campos de aplicación

a) Torneado de garras postizas no templadas

b) Torneado de garras monobloque no templadas (Véanse las instrucciones al respecto)

c) Rectificado de garras postizas templadas (Véanse las instrucciones al respecto)

Características de construcción

En una caja robusta se gira manualmente un anillo espiral forjado sobre una moleta. Esta espira mueve 3 garras de ajuste, en las que se encuentra aplicado en cada caso un tornillo de suspensión, hacia dentro o hacia fuera.
Las garras de ajuste son reversibles. Girando el anillo moleteado hacia la derecha, se reduce el diámetro de suspensión, girando el anillo moleteado hacia la izquierda, se aumenta el diámetro de suspensión.

Aplicación

a) Torneado interior

- Ajustar el diámetro de las garras a tornear con ayuda de la pieza (observar la demasia de torneado).
- Montar el dispositivo para el torneado BAV; al mismo tiempo, incorporar las cabezas de los tornillos de las garras de ajuste en los agujeros avellanados de las garras no templadas.
- Girar la moleta hacia la izquierda hasta que quede bien asentada.
- Con ayuda de la llave de sujeción manual, apretar fuertemente hacia dentro el plato contra las cabezas de los tornillos de las garras de ajuste (sin pieza).
- Efectuar el torneado de las garras.
- Abrir el plato, retirar el dispositivo para el torneado BAV.

b) Torneado exterior

- Ajustar el diámetro de las garras a torne-ar con ayuda de la pieza (observar la demasia de torneado).
- Montar el dispositivo para el torneado BAV; al mismo tiempo, incorporar las cabezas de los tornillos de las garras de ajuste en los agujeros avellanados de las garras no templadas.
- Girar la moleta hacia la derecha hasta que quede bien asentada.
- Con ayuda de la llave de sujeción manual, apretar fuertemente el plato hacia el exterior contra las cabezas de los tornillos de las garras de ajuste (sin pieza).
- Efectuar el torneado exterior de las garras con una cuchilla de ranurar.
- Abrir el plato, retirar el dispositivo para el torneado BAV.

Tipo	Referencia			0[1)]	1	2	3	4	5
091	No. Ident.			220206	220207	220208	220209	220210	220211
	Dispositivo		Ø exterior	153	176	215	244	290	342
			Ø interior	110	110	135	162	208	260
	Margen de suspension mm	J Ø	de	50	35	70	100	145	160
			a	115	125	140	175	215	270
		A Ø	de	150	170	215	240	290	330
			a	215	260	285	315	360	440
	Ancho	B		22	31	31	31	31	31
	Ø cabeza del tornillo D [2)]			8,5	13	13	13	13	16
	Rosca			M 5	M 8	M 8	M 8	M 8	M 10
	Peso aprox. kg			1,5	3,3	5,2	5,6	6,8	8,3
Adrecuado para platos con Ø de				250				315	400

1) Material del tornillo 12.9   2) ejecución ligera

c) Inversión de las garras BAV

- Girar la moleta hacia la izquierda y retirar las garras.
- Dar la vuelta a las garras (.as cabezas de los tornillos hacia fuera) y montarlas como sigue:
- Garra 3 en la guia 1
- Garra 2 en la guia 2
- Garra 1 en la guia 3, al mismo tiempo
- girar la moleta de nuevo hacia la derecha.

d) Un movimiento ràpido de giro del anillo moleteado puede obtenerse, metiendo una barra cilíndrica de 6 mm o un punzón en el orificio para esto previsto en la cara frontal del anillo moleteado, girando ahora como si fuera una manivela.

Cuidado y conservación

Aplicar periódicamente algo de aceite sobre la rosca plana, para esto, desmontar las garras; las cabezas de los tornillos de las garras de ajuste deberán introducirse siempre hasta el tope en los agujeros avellanados de las garras no templadas.
Los márgenes de suspensión no deben ser excedidos, ya que de otra manera se causarian daños.

Notas

a) Torneado interior o torneado exterior, respectivamete, de garras monobloque no templadas
El dispositivo para el torneado BAV también puede ser utilizado para el torneado de garras monobloque, para esto recomendamos taladrar en cada caso 1 agujero en la superficie plana frontal de las garras (por el usuario).
La posición de los agujeros depende del margen de torneado inicial deseado. (Puede realizarse un taladrado de trazado).

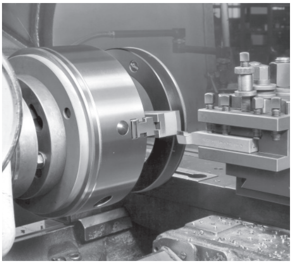
b) Rectificado de garras templadas
El dispositivo para el torneado BAV tamién puede ser utilizado análogamente para el rectificado posterior de escalones en las garras; en este caso deberá evitarse el ensuciamiento extremo del dentado de las garras de ajuste (limpiar regulamente el polvo con un pincel).

c) Campo de trabajo
Para poder cubrir todo el campo de trabajo (alcance o margen de sujeción) del plato o de las garras, respectivamente, se necesitan como minimo 2 dispositivos para el torneado interior de garras.

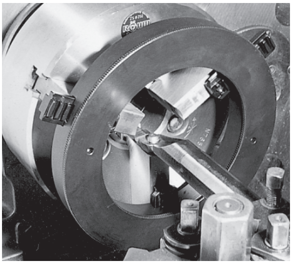
Garantía

En el caso de que se presenten reclamaciones fundadas dentro de 6 meses después de la entrega sobre fallas de material y de ejecución, se realizará un suministro de repuesto gratuito.

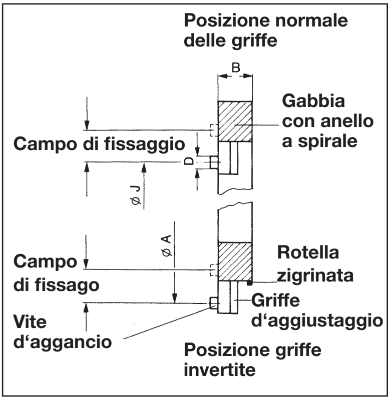
Dispositivo di tornitura griffe BAV – Tipo 091



Tornitura esterna al tornio di griffe non temprate



Tornitura interna di griffe non temprate



Impiego

Il dispositivo BAV è utilizzato prevalentemente per la tornitura interna e per la tornitura esterna al tornio delle griffe dolci di autocentrante a tre griffe.

Il dispositivo consente di predisporre l´autocentrante, entro pochi secondi, nelle condizioni di precarico richieste al fini della successiva lavorazione del pezzo.
In posizione di serraggio le facce attive delle ganasce tornite in tal modo aderiscono ad accoppiamento geometrico e con perfetta concentricità.

Campi d´applicazione

a) Tornitura di griffe riportate non temprate

b) Tornitura di griffe monoblocco non temprate (Osservare le note riportate a tergo)

c) Rettifica di griffe riportate temprate (Osservare le note riportate a tergo)

Caratteristiche costruttive

Un anello a spirale forgiato, supportato da una gabbia robusta, è azionato a mano, per mezzo di una rotella zigrinata. La spirale provvede a spostare verso l´interno o l´esterno le tre griffe d´aggiustaggio di cui ognuna è dotata di una vite di aggancio. Le griffe d´aggiustaggio sono invertibili.
La rotazione in senso orario della rotella zigrinata comporta la riduzione del ø d´aggancio.
La rotazione in senso antiorario della rotella zigrinata comporta l´aumento del ø d´aggancio.

Modalità d´uso

a) Tornitura interna
- Aggiustare le griffe da tornire, con il pezzo, al diametro voluto (tenendo conto del sovrametallo).
- Applicare il dispositivo BAV, inserendo le teste delle viti delle griffe d´aggiustaggio negli appositi fori ricavati nelle griffe dolci.
- Ruotare la rotella zigrinata verso sinistra, fino al bloccaggio.
- Forzare energicamente verso l´interno l´autocentrante, con la chiave di serraggio, contro le teste delle viti delle ganasce d´aggiustaggio (senza pezzo).
- Eseguire la tornitura interna delle griffe.
- Disimpegnare l´autocentrante e rimuovere il dispositivo BAV.

b) Tornitura esterna al tornio
- Aggiustare le griffe da tornire, con il pezzo, al diametro voluto (tenendo conto della sovraquota di lavorazione).
- Applicare il dispositivo BAV, inserendo le teste delle viti delle griffe d´aggiustaggio negli appositi fori ficavate nelle griffe dolci.
- Ruotare la rotella zigrinata verso destra, fino al bloccaggio.
- Forzare energicamente verso l´esterno l´autocentrante, con la chiave di serraggio, contro le teste delle viti delle griffe d´aggiustaggio (senza pezzo).
- Eseguire la tornitura esterna delle griffe, con l´utensile per spogliare.
- Disimpegnare l´autocentrante e rimuovere il dispositivo BAV.

art.	grand.			0[1)]	1	2	3	4	5
091	codice			220206	220207	220208	220209	220210	220211
	attrezzo		Ø est.	153	176	215	244	290	342
			Ø int.	110	110	135	162	208	260
	campo di fissaggio mm	J Ø	da	50	35	70	100	145	160
			a	115	125	140	175	215	270
		A Ø	da	150	170	215	240	290	330
			a	215	260	285	315	360	440
	larghezza	B		22	31	31	31	31	31
	Ø testa vite D [2)]			8,5	13	13	13	13	16
	filetto			M 5	M 8	M 8	M 8	M 8	M 10
	peso ca. kg			1,5	3,3	5,2	5,6	6,8	8,3
adatto per mandrini fino a diametro:				250				315	400

1) materiale 12.9 2) esecuzione leggera

c) Inversione delle griffe BAV

- Ruotare a sinistra la rotella zigrinata e togliere le griffe.
- Invertire le griffe (teste delle viti rivolte all´esterno) e reinserirle come segue:
- griffe 3 nella guida 1
- griffe 2 nella guida 2
- griffe 1 nella guida 3; nel contempo
- ruotare a destra la rotella zigrinata.

d) Per accelerare il moto rotativo della rotella zigrinata, inserire un´astina tonda 6 mm oppure un punzone nel foro appositamente previsto sula porzione piana della rotella e ruotare la medesima a modo di manovella.

Manutenzione

Ingrassare periodicamente, con un poco di olio, la filettatura piana, dopo aver smontato preventivamente le griffe.
Non eccedere le quote d´aggangio per evitare eventuali danneggiamenti.

Note da osservare

a) Sagomatura o tornitura di griffe monoblocco non temprate
Il dispositivo BAV può servire anche per la tornitura delle griffe monoblocco. Sie raccomanda a questo scopo di praticare (sul posto) un foro nellla faccia piana frontale delle ganasce. La posizione del foro dipenderà dalla quota di sagomatura richiesta. (Si può praticare il foro previa tracciatura).

b) Rettifica di griffe temprate
L´uso del dispositivo BAV per la rettifica die piani delle griffe è possibile in analogia a quanto suddetto; si bada comunque ad evitare l´eccessivo insudiciamento della dentatura delle griffe d´aggiustaggio (asportare ogni tanto la polvere con un pennello).

c) Campo utile dell´autocentrante
Per ricoprire l´intero raggio utile dell´autocentrante (campo di serraggio) ossia delle griffe, occorrono almeno 2 dispositivi di tornitura.

Garanzia

Il costruttore sostituisce gratuitamente il materiale fornito in caso di anomalie inerenti il materiale e la esecuzione del dispositivo, a fronte di contestazioni giustificate che dovrebbero sopravvenire entro i primi 6 mesi dalla messa in opera.

RÖHM GmbH • Postfach 11 61 • 89565 Sontheim/Brenz • Germany
Tel. 0 73 25 / 16-0 • Fax 0 73 25 / 16-4 92
www.roehm-spannzeuge.com
E-Mail: info@roehm-spannzeuge.com

Id.-Nr.: 242045 / 0906 H